STANDAR NASIONAL INDONESIA
SNI 0179 – 1987 – A
SII – 1490 – 1985

UDC 645.4:669.18:651.2

KURSI BAJA UNTUK KANTOR

Dewan Standardisasi Nasional

DAFTAR ISI

Halaman

KURSI BAJA UNTUK KANTOR

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, tipe, syarat mutu, cara uji, syarat pengambilan contoh, syarat lulus uji, dan penandaan dari kursi baja untuk kantor.

2. DEFINISI

Kursi baja untuk kantor adalah kursi dengan rangka utama yang dibuat dari baja, umumnya digunakan di kantor. Selanjutnya dalam standar ini disebut kursi.

3. TIPE

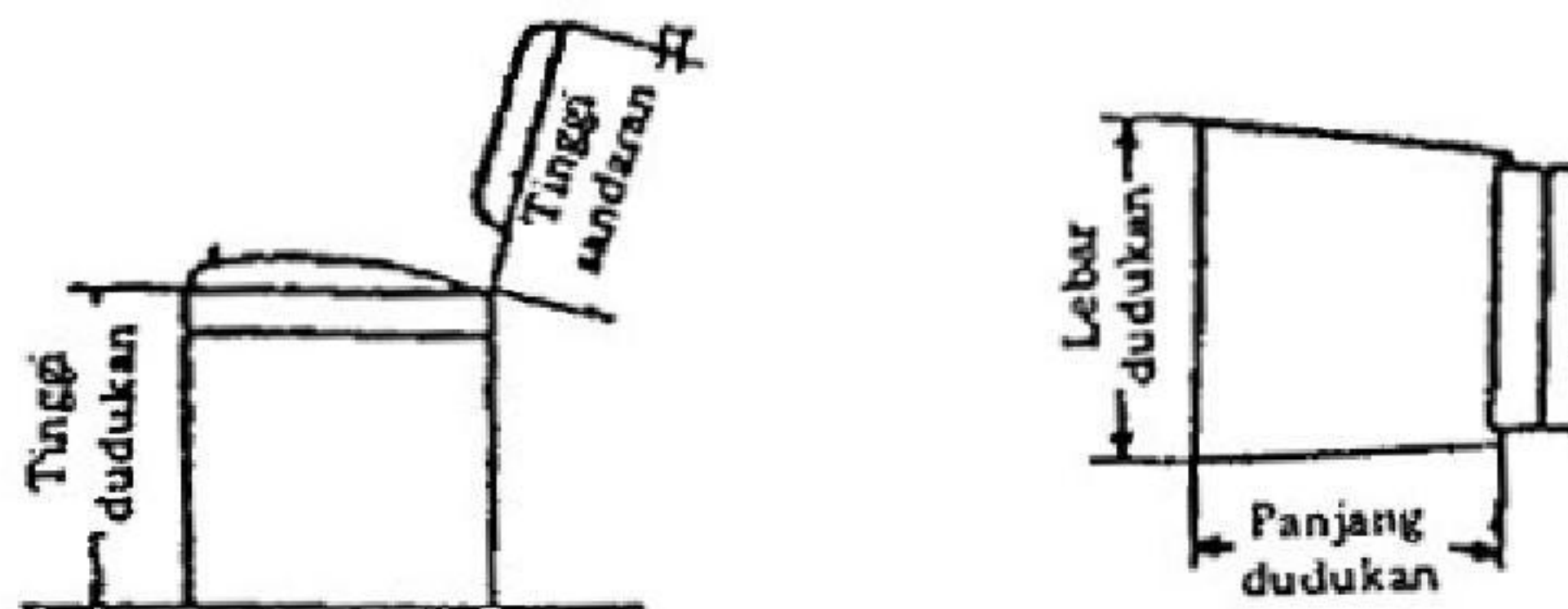
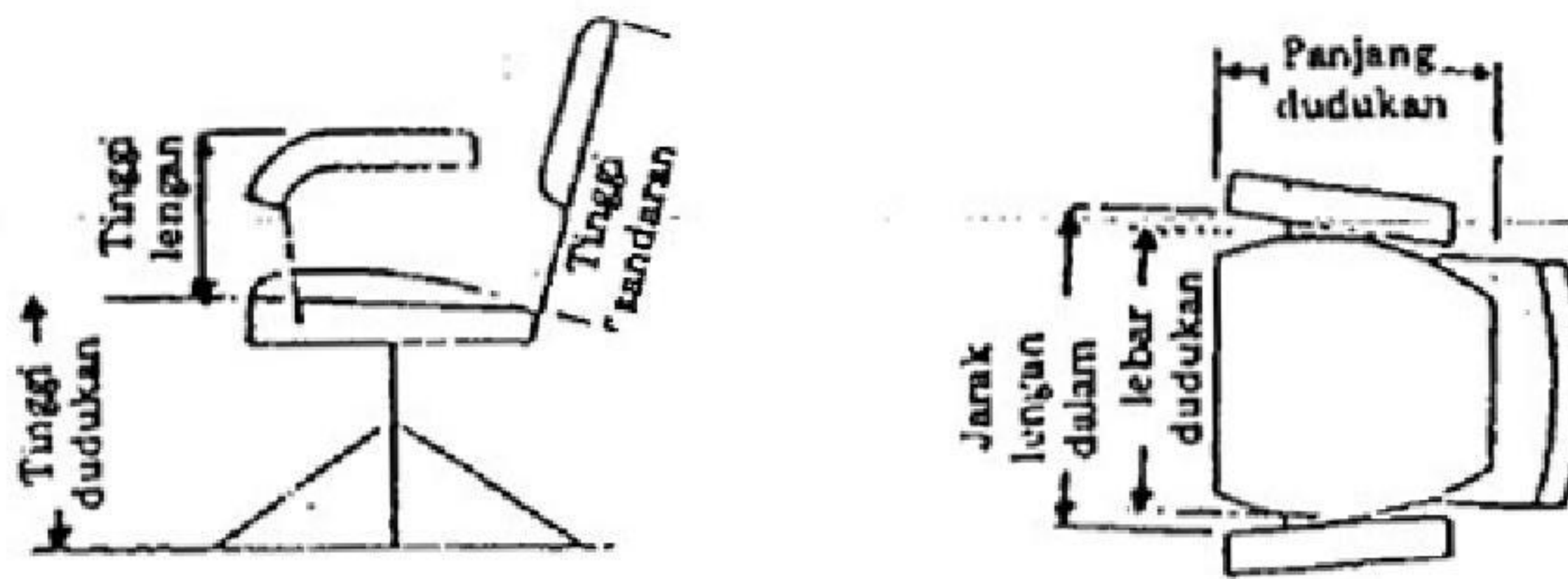
Tipe dan simbol kursi untuk kantor adalah sebagai berikut :

Tabel I
Tipe dan Simbol

Tipe	Simbol
Kursi putar berlengan	KPL
Kursi putar tanpa lengan	KPT
Kursi tidak putar berlengan	KTL
Kursi tidak putar tanpa lengan	KTT

4. SYARAT MUTU

4.1 Ukuran

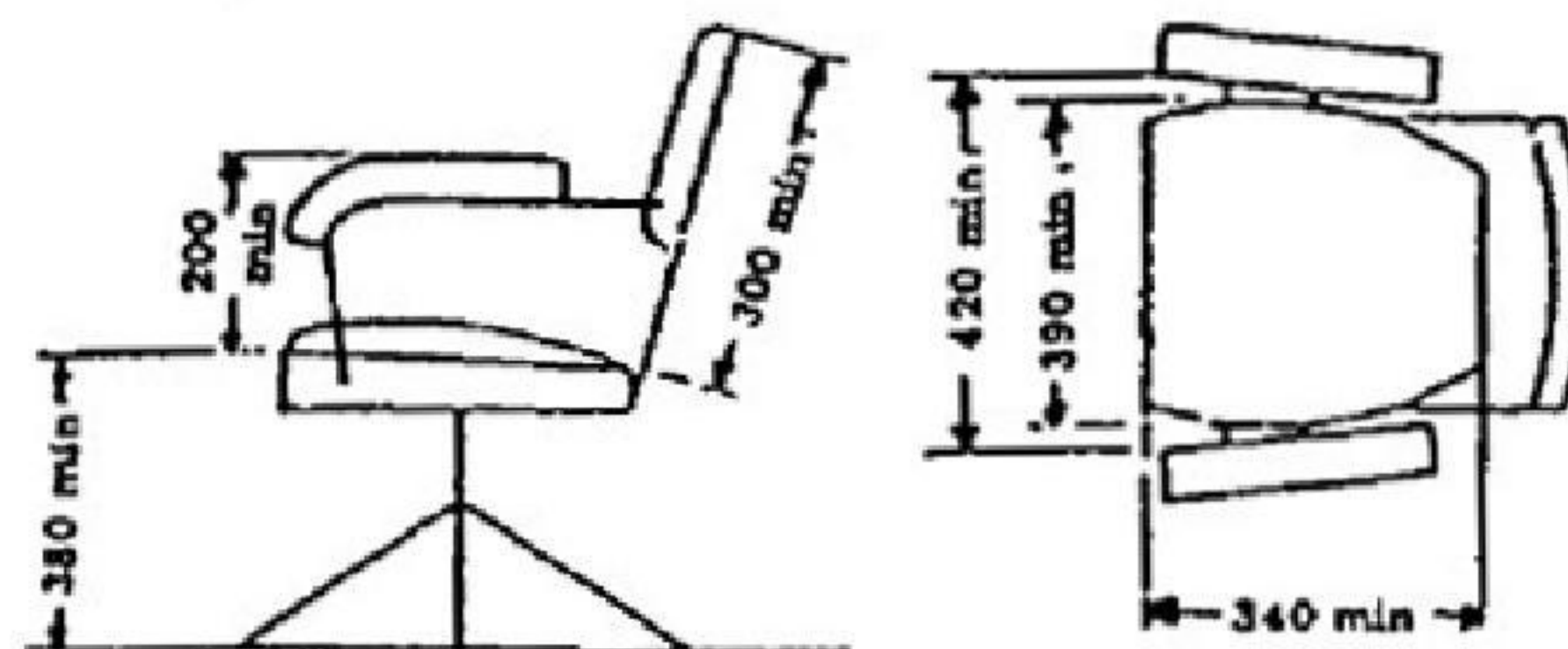
4.1.1 Nama-nama bagian kursi yang dikur ditunjukkan pada Gambar 1 dan Gambar 2.

Gambar 1

Gambar 2

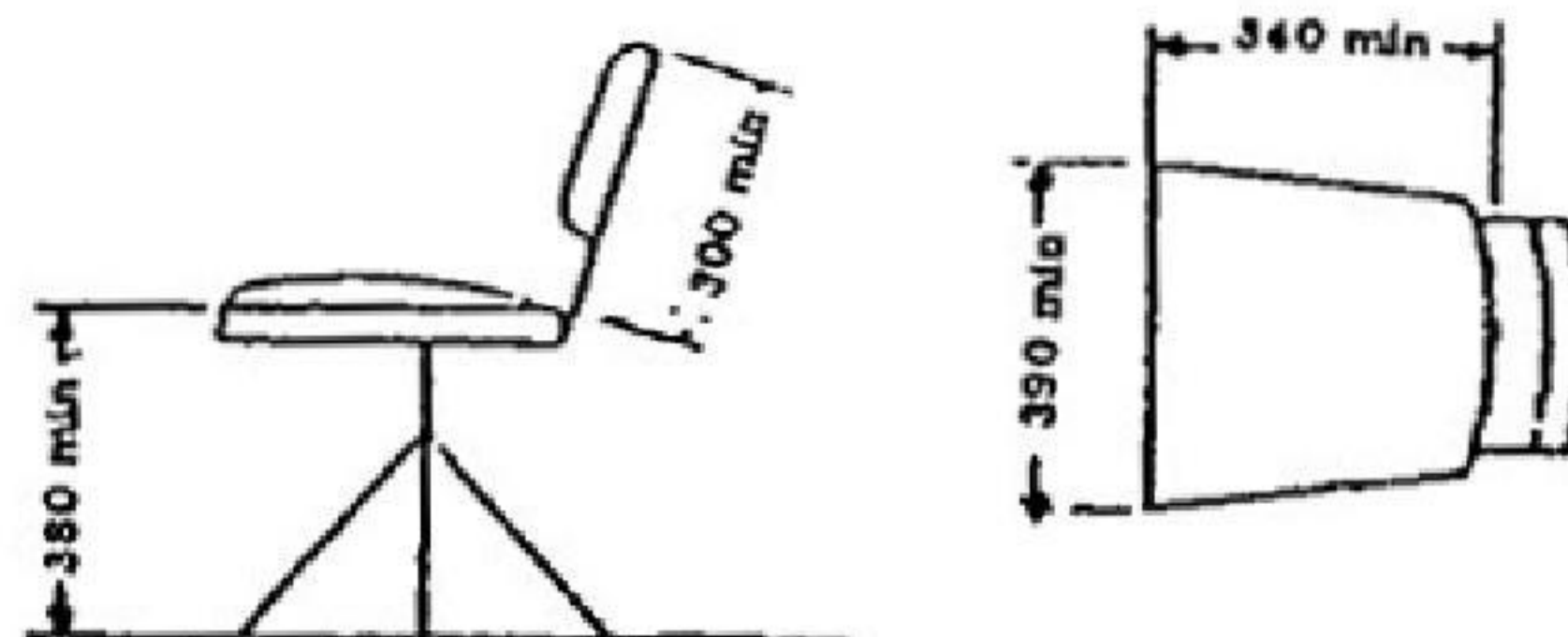
4.1.2 Ukuran kursi berlengan dapat dilihat pada Tabel II dan Gambar 3, ukuran kursi tanpa lengan dapat dilihat pada Tabel II dan Gambar 4.

Tabel II
Ukuran Kursi Berlengan dan Tanpa lengan

Satuan : mm

Bagian	Kursi Putar dan Tidak Putar Berlengan	Kursi Putar dan Tidak Putar Tanpa Lengan
1) Tinggi dudukan	minimum 380	minimum 380
2) Lebar dudukan	minimum 390	minimum 390
3) Panjang dudukan	minimum 340	minimum 340
4) Tinggi sandaran	minimum 300	minimum 300
5) Jarak dalam lengan	minimum 420	
6) Tinggi lengan	minimum 200	

satuan : mm

Gambar 3
Ukuran Kursi Putar dan Tidak Putar Berlengan

Ukuran dalam : mm

Gambar 4
Ukuran Kursi Putar dan Tidak Putar Tanpa Lengan

4.2 Bahan

4.2.1 Bagian yang terbuat dari lembar baja canai dingin menurut ketentuan yang berlaku. Bagian yang tebalnya lebih dari 2 mm dapat menggunakan lembar baja canai panas menurut $\frac{\text{SNI 0601—1989—A}}{\text{SII 0693—82}}$, *Baja Lembaran Canai Panas.*

4.2.2 Bagian yang terbuat dari kawat baja menurut ketentuan $\frac{\text{SNI 0053—1987—A}}{\text{SII 0242—79}}$, *Batang kawat Baja Karbon Rendah.*

4.2.3 Bagian yang terbuat dari pipa baja menurut $\frac{\text{SNI 0067—1987—A}}{\text{SII 0294—85}}$, *Pipa Baja Karbon untuk Konstruksi Mesin*, dan $\frac{\text{SNI 0068—1987—A}}{\text{SII 0295—80}}$, *Mutu dan Cara Uji Pipa Baja Karbon untuk Konstruksi Umum.*

4.2.4 Ketebalan baja yang digunakan pada bagian utama, diberikan pada Tabel III.

Tabel III
Ketebalan Baja yang Digunakan pada Bagian Utama

Satuan : mm

Tebal baja lembaran	minimum 0,6
Tebal dinding pipa baja	minimum 1,2

4.2.5 Bahan-bahan lainnya yang dipakai harus memenuhi ketentuan SNI yang berlaku.

4.3 Konstruksi

4.3.1 Bagian-bagian sudut bekas pemotongan yang mungkin tersentuh oleh badan manusia harus bebas dari ketajaman-ketajaman.

4.3.2 Permukaan bekas lasan harus dihaluskan. Bagian-bagian yang dihubungkan dengan sekrup, harus dikeraskan dengan baik.

4.3.3 Kursi terakit harus bebas dari cacat tampak, seperti goresan dan perubahan bentuk.

4.3.4 Bagian yang dapat diatur (adjustable) dan bagian yang bergerak harus dapat bekerja dengan baik, tidak mengeluarkan suara gaduh.

4.3.5 Permukaan yang dlapisi cat harus rata, ketebalan cat minimum 20 mikron.

4.4 Unjuk Kerja

Unjuk kerja kursi harus menurut Tabel IV.

Tabel IV
Syarat Unjuk Kerja Uji Beban pada Kursi

Tipe Kursi	Syarat Unjuk Kerja Uji
1) Kursi putar	Jika diuji dengan 6.1.1, 6.1.2 dan 6.1.3 tidak boleh terjadi kelainan.
2) Kursi tidak putar	Jika diuji dengan 6.2.1, 6.2.2 dan 6.2.3 tidak boleh terjadi kelainan.

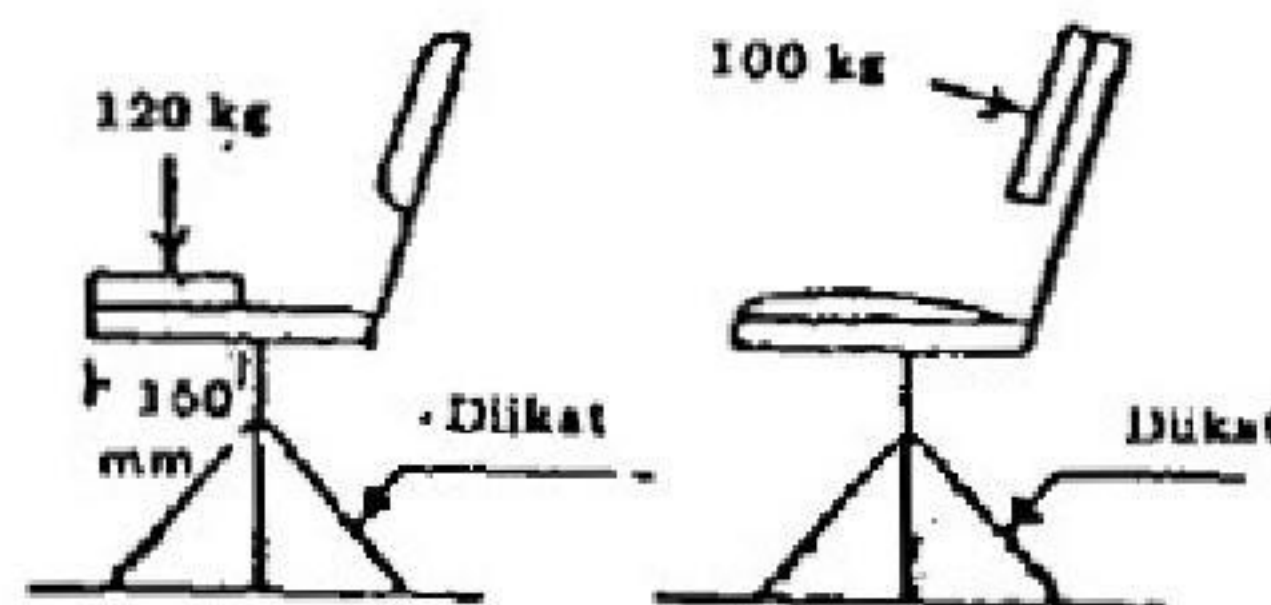
5. CARA PENGAMBILAN CONTOH

Contoh uji dari tipe dan ukuran yang sama, diambil secara acak sebanyak satu buah dari kelompok yang berjumlah 100 buah kursi. Selanjutnya untuk setiap kelipatan 100 kursi diambil satu contoh. Satu contoh kursi terdiri dari satu kursi.

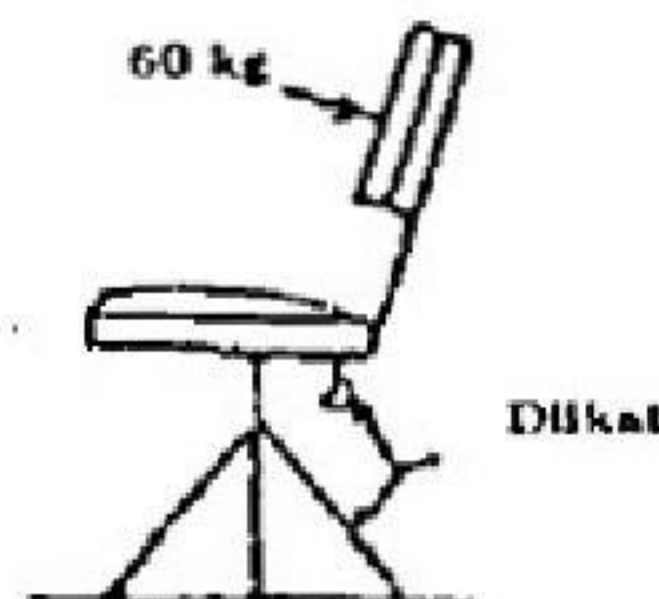
6. CARA UJI

6.1 Uji Beban Kursi Putar

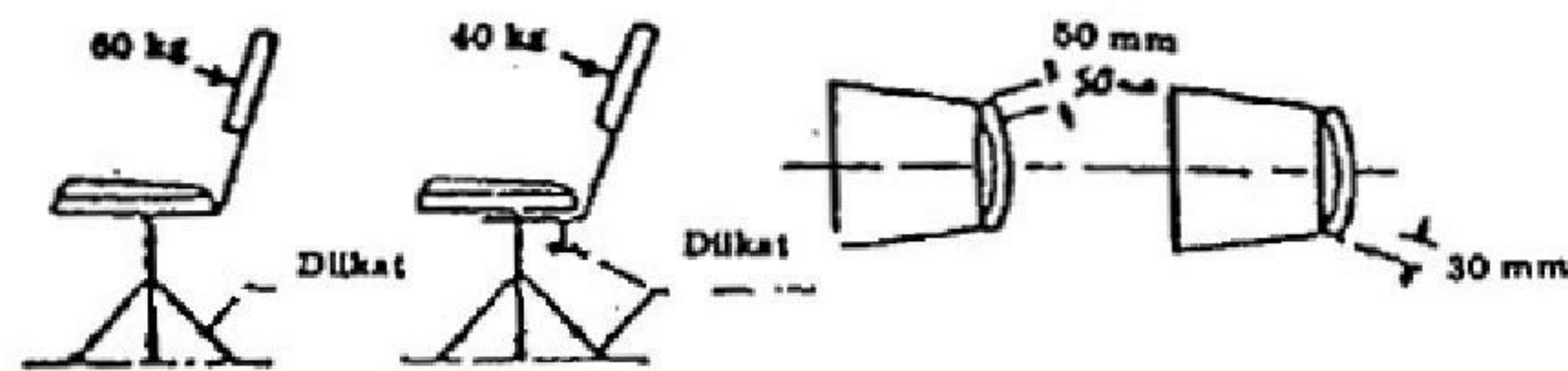
6.1.1 Uji beban pada tempat duduk

Kursi diletakkan pada bidang rata dan horisontal. Ujung-ujung kaki kursi diikat. Papan ukuran 250 mm x 150 mm, diletakkan pada tempat duduk (lihat Gambar 5). Beban sebesar 120 kg diberikan pada titik tengah papan selama 30 sekon.

Gambar 5
Uji Beban pada Tempat Duduk dan Sandaran, untuk Sandaran Tetap

6.1.2 Uji beban pada sandaran

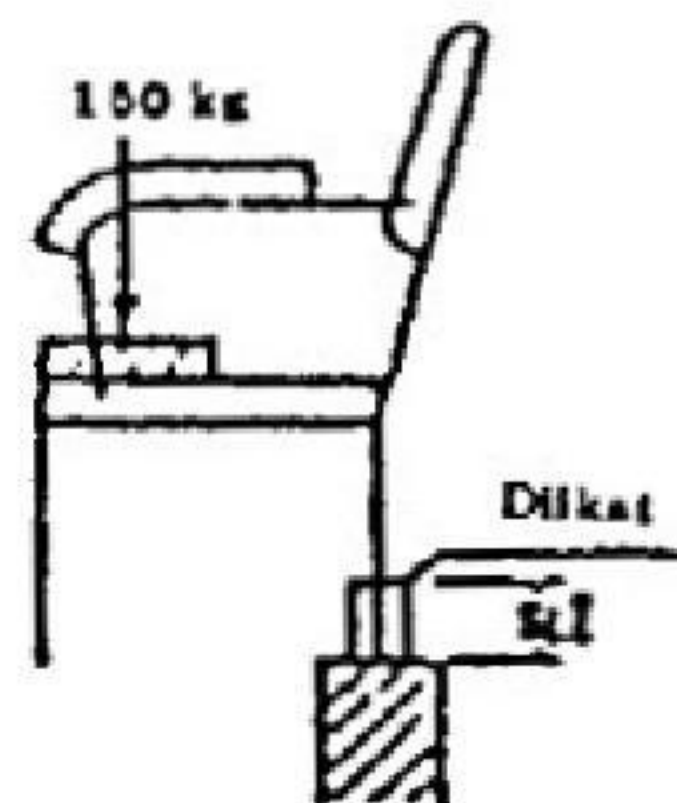
Setelah beban pada 6.1.1 dibebaskan, papan diletakan pada sandaran (lihat Gambar 5). Beban sebesar 100 kg diberikan tegak lurus pada titik tengah papan. Untuk sandaran yang dapat diatur, beban sebesar 60 kg (lihat Gambar 6). Beban dibiarkan selama 30 sekon.

Gambar 6
Uji Beban pada Sandaran yang dapat Diatur

6.1.3 Uji beban pada bidang dalam sandaran

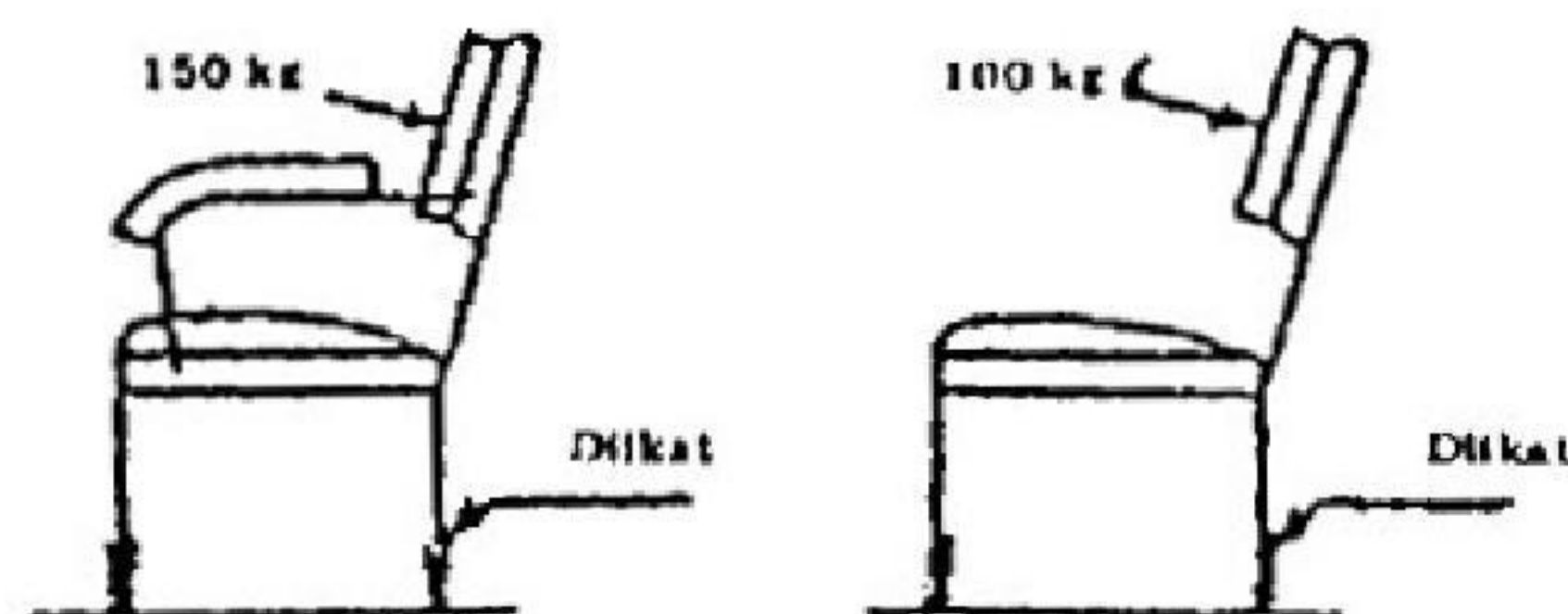
Setelah beban pada 6.1.2 dibebaskan, beban 60 kg diberikan pada tegak lurus sandaran dengan jarak 50 mm dari tepi kiri dan 50 mm dari tepi kanan (lihat Gambar 7). Untuk sandaran yang dapat diatur, beban 40 kg. Beban dibiarkan selama 30 sekon.

Gambar 7
Uji Beban pada Bidang dalam Sandaran

6.2 Uji Beban Kursi Tidak Putar

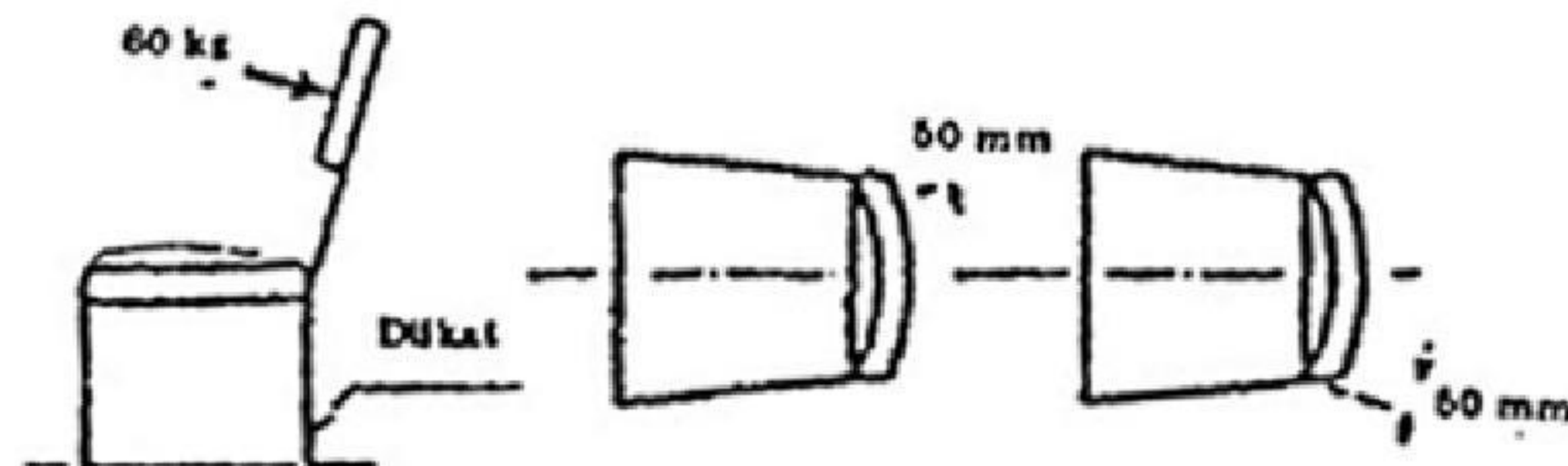
6.2.1 Uji beban pada tempat duduk

Ujung kaki kursi bagian belakang diikat. Papan ukuran 250 mm x 150 mm, diletakkan pada tempat duduk (Gambar 8). Beban 150 kg diberikan pada titik tengah papan selama 30 sekon.

Gambar 8
Uji Beban pada Tempat Duduk Kursi Tidak Putar

6.2.2 Uji Beban pada sandaran

Setelah beban pada 6.2.1 dibebaskan, papan diletakkan pada sandaran (lihat Gambar 9). Beban sebesar 150 kg diberikan pada titik tengah papan tegak lurus papan, untuk kursi berlengan. Beban 100 kg untuk kursi tanpa lengan. Beban dibiarkan selama 30 sekon.

Gambar 9
Uji Beban pada Sandaran

6.2.3 Uji beban pada bidang dalam sandaran

Setelah beban pada 6.2.2 dibebaskan, beban 60 kg diberikan tegak lurus sandaran, dengan jarak 50 mm dari tepi kiri dan 50 mm dari tepi kanan (lihat Gambar 10). Beban dibiarkan selama 30 sekon.

Gambar 10
Uji Beban pada Bidang dalam Sandaran

7. SYARAT LULUS UJI

7.1 Kelompok dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 4.

7.2 Jika ada ketentuan pada standar ini yang tidak dipenuhi, maka dapat dilakukan uji ulang, dengan jumlah contoh dua kali jumlah contoh semula. Jika pada uji ulang ada persyaratan yang tidak dipenuhi, maka dinyatakan tidak lulus uji.

8. SYARAT PENANDAAN

Pada setiap kursi diberi tanda :

— Nama pabrik dan atau merek
— Simbol kursi